



**Espacenet**

## Bibliographic data: EP 0864326 (A2)

Multiphasic preparation comprising an active agent

**Publication date:** 1998-09-16

**Inventor(s):** ROSENBERG JOERG DR [DE]; ZEIDLER JUERGEN DR [DE]; BREITENBACH JOERG DR [DE]; BERNDL GUNTHER DR [DE]; KLEINKE ANDREAS DR [DE] +

**Applicant(s):** KNOLL AG [DE] +

**Classification:**  
 - international: **A61K9/20; A61K9/26;** (IPC1-7): A61K9/20; A61K9/26  
 - European: A61K9/20K2; A61K9/20K2B; A61K9/20P

**Application number:** EP19980104478 19980312

**Priority number(s):** DE19971010009 19970312

**Also published as:**

- EP 0864326 (A3)
- EP 0864326 (B1)
- JP 10310518 (A)
- ES 2223089 (T3)
- DE 19710009 (A1)
- more

**Cited documents:** WO9702017 (A1) DE3520184 (A1) WO9629060 (A1) WO9625149 (A1) [View all](#)

### Abstract of EP 0864326 (A2)

Solid or semi solid, at least biphasic composition comprises 1-2 multiparticulate phases embedded in a matrix of another phase, at least one of the phases comprising an active agent, prepared by introduction of particles of one phase into the other phase and the plastified is moulded.



(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43)

Veröffentlichungstag:  
16.09.1998 Patentblatt 1998/38

(51)

Int. Cl.<sup>6</sup>: A61K 9/26, A61K 9/20

(21)

Anmeldenummer: 98104478.7

(22)

Anmeldetag: 12.03.1998

<div><div>(84)</div><div>Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE Benannte Erstreckungsstaaten: AL LT LV MK RO SI</div></div> <div><div>(30)</div><div>Priorität: 12.03.1997 DE 19710009</div></div> <div><div>(71)</div><div>Anmelder: KNOLL AG D-67061 Ludwigshafen (DE)</div></div> <div><div>(72)</div><div>Erfinder:<ul style="list-style-type: none"><li>Rosenberg, Joerg, Dr. 67158 Ellerstadt (DE)</li></ul></div></div>	<div><ul style="list-style-type: none"><li>Zeidler, Jürgen, Dr. 67112 Mutterstadt (DE)</li><li>Breitenbach, Jörg, Dr. 68199 Mannheim (DE)</li><li>Berndl, Gunther, Dr. 67273 Herxheim (DE)</li><li>Kleinke, Andreas, Dr. 67063 Ludwigshafen (DE)</li></ul></div> <div><div>(74)</div><div>Vertreter: Bieberbach, Andreas, Dr. BASF Aktiengesellschaft 67056 Ludwigshafen (DE)</div></div>
---	---

(54)

Mehrphasige wirkstoffhaltige Zubereitungsformen

(57)

Feste oder halbfeste, mindestens zweiphasige wirkstoffhaltige Zubereitungsformen, in denen eine der beiden Phasen multipartikulär in eine Matrix der anderen Phase eingebettet ist und mindestens eine der Phasen mindestens einen Wirkstoff enthält, erhältlich durch Einbringen von Partikeln der einen Phase in eine plastifizierte Masse der anderen Phase und Formgebung der noch plastischen Masse.

## Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft feste, mindestens zweiphasige wirkstoffhaltige Zubereitungsformen, in denen eine der beiden Phasen multipartikulär in der Matrix der anderen Phase eingebettet ist und mindestens eine der Phasen mindestens einen Wirkstoff enthält, erhältlich durch Einbringen von Partikeln der einen Phase in eine plastifizierte Masse der anderen Phase und Formgebung der noch plastischen Masse. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung solcher Formen.

Ein häufig auftretendes Problem in der pharmazeutischen Technologie ist das Einbringen von untereinander unverträglichem Wirkstoff in eine Arzneiform.

Nach dem Stand der Technik wird dies durch die Herstellung von Mantel- oder Mehrschichtentabletten gelöst. Solche Tablettenformen erlauben nicht nur die Trennung von unverträglichen Wirkstoffen, sondern auch die Trennung von Initial- und Erhaltungsdosis bei Retardarzneiformen. Diese Arzneiformen werden üblicherweise durch konventionelles Verpressen erhalten. Dies erfordert jedoch speziell konstruierte Tablettenpressen und mindestens zwei Füll- und Preßstationen (vgl. "Pharmazeutische Technologie", Georg Thieme Verlag, 4. Auflage, 1993, Seite 300 ff.). Dieses Verfahren ist jedoch aufwendig und kostenintensiv.

Weiterhin ist es bekannt, durch Komprimieren eines Gemisches unterschiedlich vorbehandelter Granulate Mischgranulat-Tabletten herzustellen. Dabei werden beispielsweise unbehandelte Arzneistoffe (Initialdosis) neben mit Fetten umhüllten oder mit Lack überzogenen Arzneistoffen (Erhaltungsdosis) verarbeitet (vgl. R. Voigt, Lehrbuch der pharmazeutischen Technologie, 1987, S. 225). Auch dieses Verfahren ist relativ aufwendig.

Aus der EP-A 580 860 ist bekannt, daß Wasser oder Lösungsmittel während des Extrusionsherganges zudosiert werden können. Eine Zudosierung von Wirkstoffen ist jedoch nicht beschrieben.

Der Erfindung lag die Aufgabe zugrunde, ein einfaches Verfahren zur Herstellung von wirkstoffhaltigen Formen zu finden, welches das Einbringen untereinander unverträglicher Wirkstoffe oder unterschiedlich freisetzender Wirkstoffe in eine Arzneiform oder die Herstellung von Formen mit mehrphasigem Freisetungsverhalten erlaubt.

Demgemäß wurden die eingangs definierten Zubereitungsformen und ein Verfahren zu deren Herstellung gefunden.

Erfindungsgemäß werden bevorzugt wirkstoffhaltige Partikel in eine Schmelze eingebettet, welche ebenfalls wirkstoffhaltig sein kann, oder aber auch wirkstofffrei.

Partikel können erfindungsgemäß Granulate, Pellets oder Kristallpartikel sein, wobei die Kristallpartikel vorzugsweise beschichtet sind.

Die Partikel können auf herkömmliche Weise erhalten werden, so beispielsweise durch Feuchtgranulation eines oder mehrerer Wirkstoffe mit üblichen Additiven.

Falls der Wirkstoff beim Herstellprozess schon von selbst als Granulat anfällt, kann er auch ohne weitere Behandlung mit Additiven eingesetzt werden. Granulate können auch in an sich bekannter Weise durch Schmelzextrusion einer wirkstoffhaltigen Polymer-schmelze und anschließender Formgebung durch Heiß- oder Kaltabschlag, Prill- oder Vertropfungsverfahren erhalten werden. Auch die Herstellung von Pellets kann nach an sich üblichen Verfahren erfolgen, beispielsweise durch Trockengranulation. Auch beschichtete oder unbeschichtete Wirkstoffkristalle können nach für den Fachmann bekannten Verfahren erhalten werden. Die Partikelgröße ist nicht kritisch. Um eine gute Handhabung der Partikel zu erhalten, empfiehlt es sich, Partikel in der Größenordnung von 0,01 bis 3 mm, vorzugsweise 0,5 bis 2 mm zu verwenden.

Partikel im Sinne dieser Erfindung sind auch Mikrotabletten. Die Herstellung von Mikrotabletten kann ebenfalls auf an sich bekannte Weise erfolgen.

Wie bereits erwähnt, können die Partikel rein aus Wirkstoff bestehen, ohne weitere Additive zu enthalten. Setzt man additivhaltige Partikel ein, so richtet sich die Art der Additive vor allem danach, welche Freisetzungsrates für die partikuläre Phase gewünscht wird, also danach, ob die partikuläre Phase schnell oder langsam freisetzend sein soll.

Bei Verwendung von beschichteten Wirkstoffkristallen kann der Überzug rein stabilisierende oder auch retardierende Eigenschaften aufweisen. Es können auch Überzüge eingesetzt werden, die sich in bestimmten pH-Bereichen auflösen.

Auf diese Weise können Kombinationsarzneiformen erhalten werden, in denen der oder die Wirkstoffe aus den partikulären Anteilen an unterschiedlichen Stellen des Verdauungstrakts freigesetzt werden können. Solche Überzüge können beispielsweise Polyacrylate oder Methacrylsäure-Copolymere (Eudragit-Typen) sein.

Der Anteil an partikulär zugesetztem Aliquot kann 0,01 bis 90 Gew.-%, bevorzugt 0,1 bis 70 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,5 bis 50 Gew.-% betragen, bezogen auf das Gesamtgewicht der fertigen wirkstoffhaltigen Form.

In der erfindungsgemäßen Zubereitungsform liegen die Partikel multipartikulär in einer anderen Phase eingebettet vor. Die andere Phase bildet also die Matrix für die partikuläre Phase. Die Matrixphase kann wirkstoffhaltig oder frei von Wirkstoff sein. Bevorzugt ist eine wirkstoffhaltige Matrixphase.

Prinzipiell sind alle schmelzbaren oder erweichbaren Substanzen als Aufbaustoffe für die Matrixphase einsetzbar, sofern sie sich unter den Verarbeitungsbedingungen nicht zersetzen. Die erforderliche Thermoplastizität kann auch durch Zusatz geeigneter Hilfsmittel herbeigeführt werden.

Geeignete Aufbaustoffe für die Matrix sind bei-

spielsweise thermoplastisch verarbeitbare polymere Bindemittel. Als solche kommen unvernetzte Homo- oder Copolymere des N-Vinylpyrrolidons mit K-Werten nach Fikentscher von 12 bis 120, bevorzugt 20 bis 100 in Betracht, wobei als Comonomere vorzugsweise Vinyl-  
 5 lester wie beispielsweise Vinylpropionat, Vinylbutyrat oder, insbesondere Vinylacetat in Betracht kommen, oder aber auch N-Vinylimidazol oder N-Vinylcaprolactam.

Geeignete Bindemittel sind weiterhin Cellulosederivate wie Celluloseether, beispielsweise Alkylcelluloseether wie Methyl- oder Ethylcellulose oder Hydroxyalkylcellulosen wie Hydroxypropylcellulose, ebenso Celluloseester wie Celluloseacetat, Cellulosephthalat, Celluloseacetatpropionat, Celluloseacetatphthalat oder ähnliche. Ebenfalls geeignete Bindemittel sind Acrylat- oder Methacrylat-haltige Polymerisate, beispielsweise Eudragit-Typen.

Auch im Körper resorbierbare oder abbaubare Matrixpolymere kommen erfindungsgemäß in Betracht. Dazu gehören Polymilchsäure und deren Copolymere, Poly(ortho)ester. Weiterhin eignen sich Polyamide, Polyphosphazene oder Polyurethane.

Ebenso eignen sich Stärke oder Dextrine als Matrixpolymere.

Erfindungsgemäß kommen auch Matrices in Betracht, die aus Zuckeralkoholen wie Erythrit, Sorbit, Maltit, Mannit, Isomalt, Mono- oder Disacchariden wie Fructose oder Glucose aufgebaut sind.

Weiterhin eignen sich auch Fettsäureglyceride und/oder Fettsäurepolyethylenglykolester als Matrixaufbaustoffe. Letztere können auch als halb feste Extrudate mit den inkooperierten Partikeln in Kapseln abgefüllt werden. Besonders vorteilhaft ist, daß der Erweichungspunkt dieser Substanzen relativ niedrig liegt und so eine sichere Zudosierung ohne Gefahr eines Aufschmelzens der zugesetzten Partikel gewährleistet ist. Ebenso eignen sich solche leicht erweichenden Formulierungen zur Herstellung von Suppositorien und kaubaren Massen.

Geeignete Matrixpolymere sind auch Polyethylenglykole mit Molekulargewichten im Bereich von 1000 bis 20000.

Weiterhin können in die Matrix übliche physiologisch verträgliche Hilfsstoffe eingearbeitet werden, beispielsweise Füllstoffe, Schmiermittel, Formtrennmittel, Weichmacher, Triebmittel, Stabilisatoren, Farbstoffe, Aromastoffe oder Fließmittel.

Beispiele für Füllstoffe sind anorganische Füllstoffe wie die Oxide von Magnesium, Aluminium, Silizium, Titan etc. in einer Konzentration von 0,01 bis 50, vorzugsweise von 0,20 bis 20 Gew.-% bezogen auf das Gesamtgewicht der Arzneiform.

Beispiele für Schmiermittel sind Stearate von Aluminium, Calcium und Magnesium sowie Talkum und Silicone in einer Konzentration von 0,1 bis 5, vorzugsweise von 0,1 bis 3 Gew.-% bezogen auf das Gesamtgewicht der Form.

Als Zerfallsbeschleuniger können z.B. Natriumcarboxymethylstärke, Crospovidon eingesetzt werden. Auch Benetzungsmittel wie Natriumlaurylsulfat, Natriumdocusat sind einsetzbar. Weiterhin können Salze wie  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  oder  $\text{NaHCO}_3$  eingesetzt werden.

Beispiele für Weichmacher beinhalten niedermolekulare Poly(alkylenoxide), wie z.B. Poly(ethylenglycole), Poly(propylenglycole), Poly(ethylen-propylenglycole); organische Weichmacher mit niederem Molekulargewicht wie Glycerin, Pentaerythrit, Glycerinmonoacetat, Diacetat oder Triacetat, Propylenglycol, Natriumdiethylsulfosuccinat und ähnliche Verbindungen zugefügt in Konzentrationen von 0,5 bis 15, vorzugsweise von 0,5 bis 5 Gew.-% bezogen auf das Gesamtgewicht der Arzneiform.

Durch unterschiedliches Anfärben der verschiedenen Phasen lassen sich die Formen auch ansprechend und mit hohem Wiedererkennungswert gestalten. Beispiele für Farbstoffe sind bekannte Azofarbstoffe, organische und anorganische Pigmente, oder Farbmittel natürlicher Herkunft. Anorganische Pigmente sind bevorzugt, in Konzentrationen von 0,001 bis 10, vorzugsweise von 0,5 bis 3 Gew.-% bezogen auf das Gesamtgewicht der Arzneiform.

Geschmacksstoffe und Aromen wie beispielsweise Vanillin sind bevorzugt in der Trägermatrix enthalten.

Darüberhinaus können noch andere Additive zugefügt werden, die die Fließeigenschaften der Mischung verbessern oder als Formtrennmittel wirken, wie z.B. tierische oder pflanzliche Fette, bevorzugt in ihrer hydrierten Form, besonders solche, die bei Raumtemperatur fest sind. Diese Fette haben vorzugsweise einen Schmelzpunkt von 50°C oder höher. Bevorzugt sind Triglyceride der  $\text{C}_{12}$ -,  $\text{C}_{14}$ -,  $\text{C}_{16}$ - und  $\text{C}_{18}$ -Fettsäuren. Die gleiche Funktion können auch Wachse wie z.B. Carnaubawachs erfüllen. Diese Additive können alleine ohne Zusatz von Füllstoffen oder Weichmachern zugesetzt werden. Diese Fette und Wachse können vorteilhaft alleine oder zusammen mit Mono- und/oder Diglyceriden oder Phosphatiden, besonders Lecithin, beigemischt werden. Die Mono- und Diglyceride stammen vorzugsweise von den oben beschriebenen Fett-Typen ab, d.h.  $\text{C}_{12}$ -,  $\text{C}_{14}$ -,  $\text{C}_{16}$ - und  $\text{C}_{18}$ -Fettsäuren. Die Gesamtmenge an Fetten, Wachsen, Mono-, Diglyceriden und/oder Lecithinen beträgt 0,1 bis 30, vorzugsweise 0,1 bis 5 Gew.-% bezogen auf das Gesamtgewicht der Arzneiform.

Als Fließregulierungsmittel können z.B. Aerosile oder Talkum Verwendung finden.

Ferner können auch Stabilisatoren zugefügt werden, wie z.B. Antioxidantien, Lichtstabilisatoren, Hydroperoxid-Vernichter, Radikalfänger und Stabilisatoren gegen mikrobiellen Befall.

Unter Hilfsstoffen im Sinne der Erfindung sind auch Substanzen zur Herstellung einer festen Lösung mit dem pharmazeutischen Wirkstoff zu verstehen. Diese Hilfsstoffe sind beispielsweise Pentaerythrit und Pentaerythrit-tetraacetat, Polymere wie z.B. Polyethylen-



bzw. Polypropylenoxide und deren Blockcopolymere (Poloxamere), Phosphatide wie Lecithin, Homo- und Copolymere des Vinylpyrrolidons, Tenside wie Polyoxyethylen-40-stearat sowie Zitronen- und Bernsteinsäure, Gallensäuren, Sterine und andere wie z.B. bei J.L. Ford, Pharm. Acta Helv. 61, 69-88 (1986) angegeben.

Als pharmazeutische Hilfsstoffe gelten auch Zusätze von Basen oder Säuren zur Steuerung der Löslichkeit eines Wirkstoffes (siehe z.B. K. Thoma et al., Pharm. Ind. 51, 98-101 (1989)).

Als Wirkstoffe im Sinne dieser Erfindung eignen sich grundsätzlich alle Wirkstoffe, die sich unter den Verarbeitungsbedingungen nicht zersetzen.

Das erfindungsgemäße Verfahren ist beispielsweise zur Verarbeitung der folgenden Wirkstoffe geeignet:

Acebutolol, Acetylcystein, Acetylsalicylsäure, Acyclovir, Albrazolam, Alfalcidol, Allantoin, Allopurinol, Ambroxol, Amikacin, Amilorid, Aminoessigsäure, Amiodaron, Amitriptylin, Amlodipin, Amoxicillin, Ampicillin, Ascorbinsäure, Aspartam, Astemizol, Atenolol, Beclomethason, Benserazid, Benzalkonium-Hydrochlorid, Benzocain, Benzoessäure, Betamethason, Bezafibrat, Biotin, Biperiden, Bisoprolol, Bromazepam, Bromhexin, Bromocriptin, Budesonid, Bufexamac, Buflomedil, Buspiron, Coffein, Campher, Captopril, Carbamazepin, Carbidopa, Carboplatin, Cefachlor, Cefalexin, Cefatroxil, Cefazolin, Cefixim, Cefotaxim, Ceftazidim, Ceftriaxon, Cefuroxim, Celedilin, Chloramphenicol, Chlorhexidin, Chlorpheniramin, Chlortalidon, Cholin, Cyclosporin, Cilastatin, Cimetidin, Ciprofloxacin, Cisapride, Cisplatin, Clarithromycin, Clävlansäure, Clomibramin, Clonazepam, Clonidin, Clotrimazol, Codein, Cholestyramin, Cromoglycinsäure, Cyanocobalamin, Cyproteron, desogestrel, Dexamethason, Dexpanthenol, Dextromethorphan, Dextropropoxiphen, Diazepam, Diclofenac, Digoxin, Dihydrocodein, Dihydroergotamin, Dihydroergotoxin, Diltiazem, Diphenhydramin, Dipyridamol, Dipyron, Disopyramid, Domperidon, Dopamin, Doxocyclin, Enalapril, Ephedrin, Epinephrin, Ergocalciferol, Ergotamin, Erythromycin, Estradiol, Ethinylestradiol, Etoposid, Eucalyptus Globulus, Famotidin, Felodipin, Fenofibrat, Fenoterol, Fentanyl, Flavin-Mononucleotid, Fluconazol, Flunarizin, Fluorouracil, Fluoxetin, Flurbiprofen, Furosemid, Gallopamil, Gemfibrozil, Gentamicin, Gingko Biloba, Glibenclamid, Glipizid, Clozapin, Glycyrrhiza glabra, Griseofulvin, Guaifenesin, Haloperidol, Heparin, Hyaluronsäure, Hydrochlorothiazid, Hycrocodon, Hydrocortison, Hydromorphon, Ipratropium-Hydroxid, Ibuprofen, Imipenem, Indomethacin, Iohexol, Iopamidol, Isosorbid-Dinitrat, Isosorbid-Mononitrit, Isotretinoin, Ketotifen, Ketoconazol, Ketoprofen, Ketorolac, Labatalon, Lactulose, Lecithin, Levocarnitin, Levodopa, Levoglutamid, Levonorgestrel, Levothyroxin, Lidocain, Lipase, Lipramin, Lisinopril, Loperamid, Lorazepam, Lovastatin, Medroxyprogesteron, Menthol, Methotrexat,

Methyldopa, Methylprednisolon, Metoclopramid, Metoprolol, Miconazol, Midazolam, Minocyclin, Minoxidil, Misoprostol, Morphin, Multivitamin-Mischungen bzw. -Kombinationen und Mineralsalze, N-Methylephedrin, Naftidrofuryl, Naproxen, Neomycin, Nicardipin, Nicergolin, Nicotinamid, Nicotin, Nicotinsäure, Nifedipin, Nimodipin, Nitrazepam, Nitrendipin, Nizatidin, Norethisteron, Norfloxacin, Norgestrel, Nortriptylin, Nystatin, Ofloxacin, Omeprazol, Ondansetron, Pancreatin, Panthenol, Pantothersäure, Paracetamol, Penicillin G, Penicillin V, Phenobarbital, Phenoxifyllin, Phenoxymethylpenicillin, Phenylephrin, Phenylpropanolamin, Phenytoin, Piroxicam, Polymyxin B, Povidon-Iod, Pravastatin, Prazepam, Prazosin, Prednisolon, Prednison, Bromocriptin, Propafenon, Propranolol, Proxiphyllin, Pseudoephedrin, Pyridoxin, Quinidin, Ramipril, Ranitidin, Reserpin, Retinol, Riboflavin, Rifampicin, Rutosid, Saccharin, Salbutamol, Salcatonin, Salicylsäure, Simvastatin, Somatropin, Sotalol, Spironolacton, Sucralfat, Sulbactam, Sulfamethoxazol, Sulfasalazin, Sulpirid, Tamoxifen, Tegafur, Teprenon, Terazosin, Terbutalin, Terfenadin, Tetracyclin, Theophyllin, Thiamin, Ticlopidin, Timolol, Tranexamsäure, Tretinoin, Triamcinolon-Acetonid, Triamteren, Trimethoprim, Troxerutin, Uracil, Valproinsäure, Vancomycin, Verapamil, Vitamin E, Volinsäure, Zidovudin, Zotepin.

Wirkstoffe im Sinne der Erfindung sind auch Vitamine und Mineralstoffe, sowie Pflanzenbehandlungsmittel und Insektizide. Zu den Vitaminen gehören die Vitamine der A-Gruppe, der B-Gruppe, worunter neben B<sub>1</sub>, B<sub>2</sub>, B<sub>6</sub> und B<sub>12</sub> sowie Nicotinsäure und Nicotinamid auch Verbindungen mit Vitamin-B-Eigenschaften verstanden werden, wie z.B. Adenin, Cholin, Pantothersäure, Biotin, Adenylsäure, Folsäure, Orotsäure, Pangamsäure, Carnitin, p-Aminobenzoessäure, myo-Inosit und Liponsäure sowie Vitamin C, Vitamine der D-Gruppe, E-Gruppe, F-Gruppe, H-Gruppe, I- und J-Gruppe, K-Gruppe und P-Gruppe. Zu Wirkstoffen im Sinne der Erfindung gehören auch Peptidtherapeutika.

Im einzelnen kann es zur Ausbildung von festen Lösungen kommen. Der Begriff "feste Lösungen" ist dem Fachmann geläufig, beispielsweise aus "Chiou und Riegelman, J. Pharm. Sci. 60, 1281-1302 (1971). In festen Lösungen liegt der Wirkstoff molekulardispers in der Matrix vor.

Der Wirkstoffgehalt pro Doseinheit und die Konzentration können je nach Wirksamkeit und Freisetzungsgeschwindigkeit in weiten Grenzen variieren. Die einzige Bedingung ist, daß sie zur Erzielung der gewünschten Wirkung ausreichen. So kann die Wirkstoffkombination im Bereich von 0,1 bis 90, vorzugsweise von 0,5 bis 60 Gew.-% liegen. Gleichfalls gelten diese Angaben auch für den Bereich von Nahrungsergänzungsmitteln wie z.B. Vitaminpräparaten.

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Zubereitungsformen kann wie im folgenden geschildert erfolgen:

Zunächst erfolgt die Überführung der Matrixkompo-

nenten in eine plastische Masse. Dabei kann entweder eine Vormischung aller Komponenten plastifiziert werden, oder man erweicht zuerst das polymere Bindemittel und fügt dann die anderen Komponenten, also Wirkstoffe und/oder weitere Hilfsstoffe, hinzu. Die Plastifizierung erfolgt durch Energieeintrag. Je nach Zusammensetzung der Matrix erweichen die Komponenten im Bereich von 40 bis 190°C, vorzugsweise 50 bis 150°C. Welcher Temperaturbereich jeweils geeignet ist, hängt von der Glasübergangstemperatur der polymeren Bindemittel, den Eigenschaften der gegebenenfalls zugesetzten Wirkstoffe und gegebenenfalls zugesetzten Weichmachern ab. Vorzugsweise arbeitet man in Abwesenheit von Lösungsmitteln wie Wasser oder organische Lösungsmittel. Es kann sich aber auch empfehlen, geringe Mengen Wasser als Weichmacher zuzusetzen. Der optimale Temperaturbereich läßt sich durch einige einfache Handversuche ermitteln. Die Mischung der Matrixkomponenten soll so erweichen, daß die entsprechende plastische Masse eine spezifische Viskosität von 0,0007 bis 10.000 Pa · s, vorzugsweise 0,001 bis 3000 Pa.s aufweist (bei 150°C).

Der Erweichungsvorgang kann in einem Extruder, einem Knetter oder einem Mischreaktor erfolgen, wobei die plastische Masse durch Längs- und Quervermischung homogenisiert wird.

Vorzugsweise erfolgt die Plastifizierung in einem Extruder, der eine oder mehrere Schnecken aufweist, die gleich- oder gegensinnig drehen können, insbesondere in einem Zweischnckenextruder. Dieser kann mit oder ohne Knetelemente betrieben werden, wobei die Verwendung von Knetelementen wegen der besseren Durchmischung jedoch bevorzugt ist.

Während des Plastifizierungsvorgangs wird die partikuläre Phase zugegeben. Dies kann bei Verwendung eines Extruders in der heißen Zone (hot feed) oder in der kalten Zone erfolgen. Vorzugsweise werden die Partikel über Differentialdosierwaagen kontinuierlich zugeführt.

Bei welchen Temperaturen die Zugabe der partikulären Phase erfolgt, richtet sich nach der Art der Wirkstoffe und der Art der gewünschten Freisetzungsprofile. Setzt man beispielsweise Pellets zu, so kann es erwünscht sein, daß diese an der Oberfläche anschmelzen, weil dies zu einer Vergrößerung der Oberfläche führt, wodurch das Einsetzen des Diffusionsvorgangs nach Verabreichung erleichtert wird. Andererseits soll die Temperatur aber so niedrig sein, daß separate Phasen erhalten bleiben. Die gewünschte Temperatur kann durch einige einfache Versuche ermittelt werden.

Nach dem Einbetten der partikulären Phase in die Matrixphase erfolgt die Formgebung der noch plastischen Masse zu den gewünschten Darreichungsformen.

Will man beispielsweise die partikuläre Phase in eine kristalline Zuckermatrix einbetten, so empfiehlt es sich, die plastische Masse vor der Formgebung unter Rühren so weit abzukühlen, daß sie noch formbar ist,

aber nach Extrusion keine abgeschreckte amorphe, glasartige Schmelze entsteht.

Die noch plastische Masse kann durch eine Düse oder Lochplatte extrudiert werden, und dann in an sich bekannter Weise zu Tabletten, Kautabletten, Lutschtabletten, Buccaltabletten, Sublingualtabletten, Kaumassen wie Kaugummis oder Zäpfchen geformt oder in Kapseln gefüllt werden. Die Formgebung erfolgt vorzugsweise durch Kalandrierung oder durch Spritzguß. Arbeitet man nach dem bekannten Verfahren der Coextrusion, lassen sich auch Mehrschichttabletten herstellen. Auch nach dem Spritzgußverfahren lassen sich Mehrschichttabletten herstellen.

Mit Hilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens lassen sich auf einfache Weise Darreichungsformen mit sehr differenzierten Freisetzungsprofilen herstellen.

Die Zubereitungen sind mindestens zweiphasig, können aber auch mehrere Phasen enthalten, wenn man unterschiedliche partikuläre Phasen verwendet.

So kann man beispielsweise untereinander unverträgliche Wirkstoffe jeweils als getrennte partikuläre Phasen einarbeiten. Die umgebende Matrix erfüllt in diesem Fall die Funktion einer Hülle und kann wirkstofffrei sein.

Bei Wirkstoffen mit stark unterschiedlichen physikalischen Eigenschaften kann man jeweils optimale partikuläre Formulierungen ebenfalls auf einfache Weise in eine Darreichungsform einarbeiten.

Besonders vorteilhaft lassen sich Darreichungsformen mit stufenförmigen Freisetzungsprofilen herstellen. So kann man beispielsweise retardierte Granulate oder Pellets eines Wirkstoffs in eine Instant-Release-Matrix, besonders günstig in eine feste Lösung, die ebenfalls diesen Wirkstoff enthält, einbetten. Auf diese Weise kann man ein schnelles Anfluten und ein lang anhaltendes plateauförmiges Freisetzungsprofil mit einer Darreichungsform erzielen. Durch Verwendung von Granulaten ein und desselben Wirkstoffs, aber mit unterschiedlichem Auflösungsverhalten, lassen sich beliebige Folgeprofile einstellen. Man kann auch Profile mit zeitverzögertem Einsatz der Wirkstoffabgabe und Wiederholungsprofile einstellen.

Gegenüber herkömmlichen durch Kompression erhaltenen Formen weisen die aus plastifizierten Massen erhaltenen Formen eine bessere Homogenität und bei Herstellung fester Formen eine geringere Porosität und bessere mechanische Stabilität auf.

## Beispiele

### Allgemeine Vorschrift

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Zubereitungsformen erfolgte in einem Doppelschnckenextruder (ZSK-40, Firma Werner & Pfleiderer, Stuttgart). Der Extruder bestand aus insgesamt fünf separat temperierbaren Schüssen. Der letzte Schuß direkt vor der Düse war mit einer nach oben offenen Einfüllöffnung

versehen, durch die Material in die bereits plastifizierte Schmelze gegeben wurde. Die Schmelze wurde dann durch eine 14 cm breite Breitschlitzdüse in Form eines Schmelzebandes ausgetragen und direkt zwischen zwei gegenläufig drehende Kalandersformwalzen geführt. Diese Formwalzen trugen auf ihrer Oberfläche Vertiefungen in Form von Tablettenhälften, so daß das Schmelzeband zu einem Band aus Tabletten verformt wurde. Der Durchsatz des Extruders b betrug 20 kg/h. Die Drehzahl der Schnecken lag im Bereich von 80 bis 130 Umdrehungen pro Minute.

#### Beispiel 1

Eine Mischung aus 69 Gew.-% Polyvinylpyrrolidon mit einem K-Wert von 30, 30 Gew.-% Ibuprofen und 1 Gew.-% hochdisperses Kieselgel (Aerosil® 200) wurde bei Temperaturen von 60 bis 80°C im Extruder plastifiziert. Über die Einfüllöffnung kurz vor der Austrittsdüse wurden 6 kg/h an reinem kristallinem Paracetamol zudosiert. Ohne Zugabe von Paracetamol war die Schmelze klar und optisch transparent. Durch die Zugabe des kristallinen Paracetamols, das sich in der Schmelze nicht löste, wurde die Schmelze trüb. Die Schmelze wurde in dem nachgeschalteten Formbandkalanders zu Oblongtabletten mit einem mittleren Tablettengewicht von 600 mg verformt.

#### Beispiel 2

Analog Beispiel 1 wurden Oblongtabletten hergestellt. Statt reinem kristallinem Paracetamol wurde jedoch kristallines Paracetamol verwendet, welches zuvor durch Behandlung mit einer isopropanolischen Lösung von Ethylcellulose mit einem Filmüberzug versehen worden war.

#### Beispiel 3

Eine Mischung aus 25 Gew.-% Ascorbinsäure, 8 Gew.-% Tocopherol-Acetat (TPSD 50, Fa. BASF, 50 gew.-%ige Formulierung mit einer Lactose/Caseinat-Matrix), 30 Gew.-% Hydroxypropylcellulose mit einem mw von 80.000 Dalton (Klucel® EF, Fa. Aqualon), 14,4 Gew.-% Isomalt F (Fa. Palatinit, Mannheim), 1 Gew.-% Lecithin, 1 Gew.-% Orangenaroma und 0,6 Gew.-% Aspartam wurde bei 100 bis 120°C extrudiert. Durch die Einfüllöffnung vor der Düse wurden 4 kg/h an Betacarotin-Pellets mit Korngrößen im Bereich von 100 bis 900 µ (Betavit®, Fa. BASF, stärkegepuderte, 10 gew.-%ige Betacarotin-Formulierung mit einer Gelatine/Lactose-Matrix) zudosiert. Die Schmelze wurde nach Extrusion im Formbandkalanders zu Oblongtabletten mit einem mittleren Tablettengewicht von 1000 mg verformt. Die rotgefärbten Betacarotin-Pellets waren in der Tablette als diskrete Einzelpartikel zu erkennen.

#### Patentansprüche

1. Feste oder halbfeste, mindestens zweiphasige wirkstoffhaltige Zubereitungsformen, in denen eine der beiden Phasen multipartikulär in eine Matrix der anderen Phase eingebettet ist und mindestens eine der Phasen mindestens einen Wirkstoff enthält, erhältlich durch Einbringen von Partikeln der einen Phase in eine plastifizierte Masse der anderen Phase und Formgebung der noch plastischen Masse.
2. Zubereitungsformen nach Anspruch 1, in denen mindestens ein Wirkstoff in der multipartikulär verteilten Phase enthalten ist.
3. Zubereitungsformen nach Anspruch 1 oder 2, in denen eine Phase in Form von Kristallen, Pellets, Mikrotabletten oder Granulaten in die Schmelze der anderen Phase eingebracht wird.
4. Zubereitungsformen nach einem der Ansprüche 1 bis 3, enthaltend in der Trägermatrix einen Aromastoff.
5. Verfahren zur Herstellung von Zubereitungsformen gemäß Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Mischung der Komponenten der Matrixphase durch Energieeintrag plastifiziert, während oder nach der Plastifizierung mindestens eine weitere wirkstoffhaltige Phase in Form von Partikeln homogen in die Matrixphase eingebettet und die noch plastische Masse anschließend verformt.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß man die Mischung der Matrixphase bis zu einer spezifischen Viskosität von 0,007 bis 10.000 Pa.s (bei 160°C) plastifiziert.